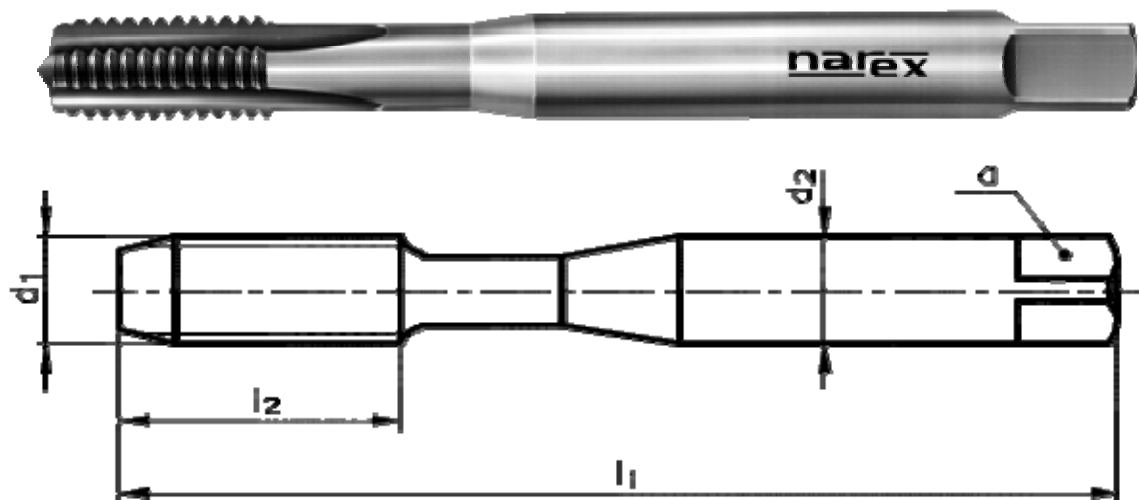


Машинный метчик с прямой канавкой

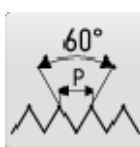


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 1000

Машинный метчик метрической резьбы с прямой канавкой, DIN 371, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, сплавов меди с короткой стружкой, в качестве альтернативы можно использовать для обработки чугуна, сплавов алюминия Si>10%.



РЕЗЬБА "М"
Метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



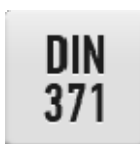
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13



ТИП "N"
Метчик для сталей с прочностью до 800 Н/мм²



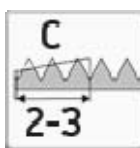
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



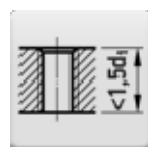
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 371



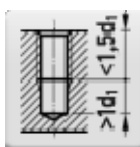
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6H



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
Длина 2-3 витка



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)

Выберите вариант изделия



Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041531020030000	M3	0,5	6H	56	9	3,5	2,7		
041531020035000	M3,5	0,6	6H	56	11	4	3		
041531020040000	M4	0,7	6H	63	12	4,5	3,4		
041531020050000	M5	0,8	6H	70	13	6	4,9		
041531020060000	M6	1	6H	80	15	6	4,9		
041531020080000	M8	1,25	6H	90	18	8	6,2		
041531020100000	M10	1,5	6H	100	20	10	8		

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	12-15	Эмульсия	Допустимое применение
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение